

グリーティング

川面を吹く風、せせらぎの音、白鷺や川鶉の遊ぶ姿など相模川の上流は絶好の散歩コースです。ところが6月になるとその景色は一変するのです。釣糸が絡み合わないかと心配になる位の間隔で、釣師が並ぶのです。先日、梅雨の晴れ間に行ってみました。結構な混雑ぶりでした。つり竿を置いておにぎりをおいしそうにほうばっている50才位の人に話を聞きました。

「朝4時起きで、八王子から来ています。出勤前の2時間、ほとんど毎日釣っています。たまに仕事は遅れますけどね。(笑) 晩酌のつまみに天ぷらや塩焼きにして食べるんですが、最高ですよ。」

おにぎり握ったり、鮎を料理する奥さんの姿が目についで、家庭の小さな平和、いいなと思いました。

S.K

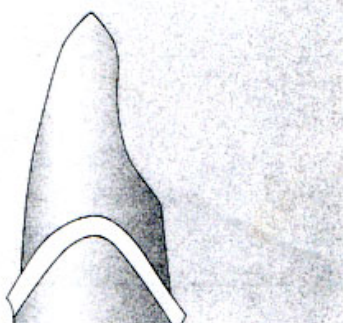


技工情報

今回は具体的に支台歯とミリングバーとの関係による、適切な支台歯形態をご説明いたします。前回において、全体的に角を付与しないということの基本として形成していただきたいとの旨をご説明しました。

●では、なぜ支台歯の切端部や隈角を鋭利に仕上げてはいけないのか？

CAD/CAMで制作されるフレームは、まず、ジルコニアブロックから0.8~1.0mmの専用ミリングバー(先端はラウンド形態)を使用して削り出されます。その結果、切端部や支台歯の隈角など鋭利な状態で形成されていて、その鋭利な状態がミリングバーの直径を下回っていると、ミリングバーの支台歯の先端まで到達できずに空隙が生じてしまいます。このような場合に、内面の状態を把握せずに膨らんだフレームを支台歯に沿った形態に修正しようとする、フレームに穴が開いたり歯折を起こしてしまう可能性がでてきてしまいます。無駄な空隙を作らずに、適合性に優れたフレームを製作するためには、切端部や隈角に多少の厚みを持たせた形態とすることが望ましくなります。



通常のメタルセラミッククラウンやレジン前装冠などの一般的な支台歯形成